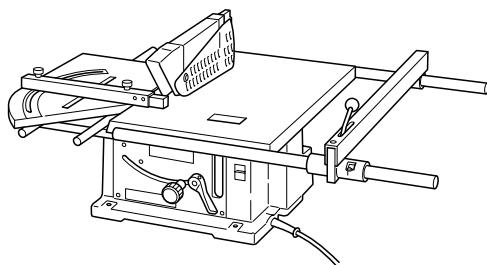
ヒューマンハードウェアのマキタ
人の暮らしとすまいのために……

取扱説明書

マルノコ盤

モデル 2711
(電気ブレーキ付)

本機はシングル絶縁構造ですので必ず接地（アース）してください。

このたびは**マルノコ盤**をお買い上げ賜わり厚くお礼申し上げます。

ご使用に先立ち、この取扱説明書をよくお読みいただき本機の性能を十分ご理解の上で、適切な取り扱いと保守をしていただいて、いつまでも安全に能率よくお使いくださるようお願い致します。

なお、この取扱説明書はお手元に大切に保管してください。

主要機能

主要機能＼モデル	2711		
電動機	直巻整流子電動機		
電圧	単相交流 100V		
電流	14A		
周波数	50-60Hz		
消費電力	1,350W		
回転数	3,800min^{-1} （回転／分）		
使用可能ノコ刃	外径	208mm ～ 260mm	
	内径	25mm または 25.4mm	
	ノコ身厚さ	1.8mm 以下	
	あさり幅	2mm 以上	
標準付属品のノコ刃仕様	外径	255mm	
	内径	25mm	
	ノコ身厚さ	1.8mm	
	あさり幅	2.8mm	
最大切り込み深さ	標準付属品(外径 255mm)のチップソー使用時	90°	91mm
		45°	63mm
	外径 260mm のチップソー使用時	90°	93.5mm
		45°	65mm
機体寸法	長さ 1,090mmx 幅 715mmx 高さ 470mm		
質量	32.5Kg		

・ 改良のため、主要機能および形状などは変更する場合がありますので、ご了承ください。

注意文の ⚠警告 ・ ⚠注意 ・ 注 の意味について

ご使用上の注意事項は ⚠警告 と ⚠注意 ・ 注 に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

⚠警告 ：誤った取り扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

⚠注意 ：誤った取り扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。
なお、⚠注意 に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

注 ：製品および付属品の取り扱い等に関する重要なご注意。

安全上のご注意

JPA001-16

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みのうえ、正しく使用してください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。
- 他の人に貸し出す場合は、いっしょに取扱説明書もお渡しください。

⚠警告

安全作業のために：
ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読みください。

1. 作業場は、いつもきれいに保ってください。
- ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。

2. 作業場の周囲状況も考慮してください。
- 電動工具は、雨ざらしにしたり、湿った、またはぬれた場所で使用しないでください。
- 作業場は十分に明るくしてください。
- 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

3. 感電に注意してください。
- 電動工具を使用中、身体を、アースされているものに接触させないようにしてください。（例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠）

4. 子供を近付けないでください。
- 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
- 作業者以外、作業場へ近付けないでください。

5. 使用しない場合は、きちんと保管してください。
- 乾燥した場所で､子供の手の届かない安全な所、または鍵のかかる所に保管してください。

6. 無理して使用しないでください。
- 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。

7. 作業に合った電動工具を使用してください。
- 小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
- 指定された用途以外に使用しないでください。

8. きちんとした服装で作業してください。
- だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがあるので着用しないでください。
- 屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をおすすめします。
- 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

9. 保護めがねを使用してください。
- 作業時は、保護めがねを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

⚠警告

10. 防音用保護具を着用してください。

・ 騒音の大きい作業では、耳栓、耳覆い（イヤマフ）などの防音用保護具を着用してください。

11. 集じん装置が接続できるものは接続して使用してください。

・ 電動工具に集じん機などが接続できる場合は、これらの装置に確実に接続し、正しく使用してください。

12. コードを乱暴に扱わないでください。

・ コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張って電源コンセントから抜かないでください。

・ コードを熱、油、角のある所に近づけないでください。

13. 材料を加工する工具では、材料をしっかりと固定してください。

・ 材料を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。（材料を動かして加工する製品を除く。）

14. 無理な姿勢で作業をしないでください。

・ 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

15. 電動工具は、注意深く手入れをしてください。

・ 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。

・ 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。

・ コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い上げの販売店、または当社営業所に修理をお申し付けください。

・ 延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。

・ 握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリスなどが付かないようにしてください。

16. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

・ 使用しない、または修理する場合。

・ 刃物、砥石、ビットなどの付属品を交換する場合。

・ その他危険が予想される場合。

17. 調節キーやレンチなどは、必ず取りはずしてください。

・ 電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。

18. 不意な始動は避けてください。

・ 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。

・ 電源プラグを電源コンセントに差し込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

19. 屋外使用に合った延長コードを使用してください。

・ 屋外で使用する場合、キャブタイヤコード、またはキャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。

⚠警告

20. 油断しないで十分注意して作業を行ってください。

- 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
- 疲れている場合は、使用しないでください。

21. 損傷した部品がないか点検してください。

- 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
- 可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取り付け状態、その他運転に影響をおよぼす全ての箇所に異常がないか確認してください。
- 破損した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い上げの販売店、または当社営業所に修理をお申し付けください。スイッチが故障した場合は、お買い上げの販売店、または当社営業所に修理をお申し付けください。
- スイッチで始動および停止操作の出来ない電動工具は、使用しないでください。

22. 正しい付属品やアタッチメントを使用してください。

- この取扱説明書および当社カタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがあるので使用しないでください。

23. 電動工具の修理は、専門店にお申し付けください。

- この製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- 修理は、必ずお買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。
- 修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

この取扱説明書は、大切に保管してください。

マルノコ盤安全上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、マルノコ盤として、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

JPB089-3

⚠警告

1. 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。
・ 表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。
2. 安全ガイドは絶対に固定したり取り外したりしないでください。また、円滑に動く事を確認してください。
・ 円滑に動かなかったり、外したまま使用しますとけがの原因になります。
3. ノコ刃は、銘板に表示してある範囲内のノコ刃を使用してください。特にのこ身の厚さは、割刃の厚さより薄いノコ刃を使用してください。
・ 反ぱつなどにより、けがの原因になります。
4. **使用中は、軍手など巻き込まれる恐れがある手袋を着用して使用しないでください。**
・ ノコ刃に巻き込まれ、けがの原因になります。
5. 使用中は、ノコ刃や回転部に手や顔を近づけないでください。
・ けがの原因になります。
6. 手がノコ刃に接近する場合は、必ずプッシュスティック（押し棒）など治具を使用してください。
7. 使用中は、材料をしっかり保持し、こじれないように切断してください。
・ 材料がこじられると、強い反発力が生じ、けがの原因になります。
8. 切断途中で、ノコ刃を回転させたまま材料を戻さないでください。
・ ノコ刃を回転させたまま材料を戻すと強い反発力が生じ、けがの原因になります。材料を戻すときは、スイッチを切り、回転が完全に止まってから戻してください。
9. 使用中、本機の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い上げの販売店、または当社営業所に点検・修理をお申し付けください。
・ そのまま使用していると、けがの原因になります。

⚠注意

1. ノコ刃や付属品は、取扱説明書に従って確実に取り付けてください。
・ 確実でないと、はずしたりし、けがの原因になります。
2. ノコ刃にヒビ、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。
・ ノコ刃が破損し、けがの原因になります。
3. テーブルの上に、工具や切断片などを放置したまま作業しないでください。
・ テーブルの上のものが飛散し、けがの原因になります。
4. ノコ刃の回転中は、切断片を取り除かないでください。
・ ノコ刃に巻き込まれ、けがの原因になります。
5. 材料に釘などの異物がないことを確認してください。
・ 刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。
6. 材料を押す手を、ノコ刃の延長線上に置かないでください。
・ けがの原因になります。
7. 平行定規は、確実に固定してください。
・ 固定が不十分な場合、材料がこじれてけがの原因になります。
8. 作業台がわりにテーブルの上に乗らないでください。
・ 思わぬ事故の原因になります。

注

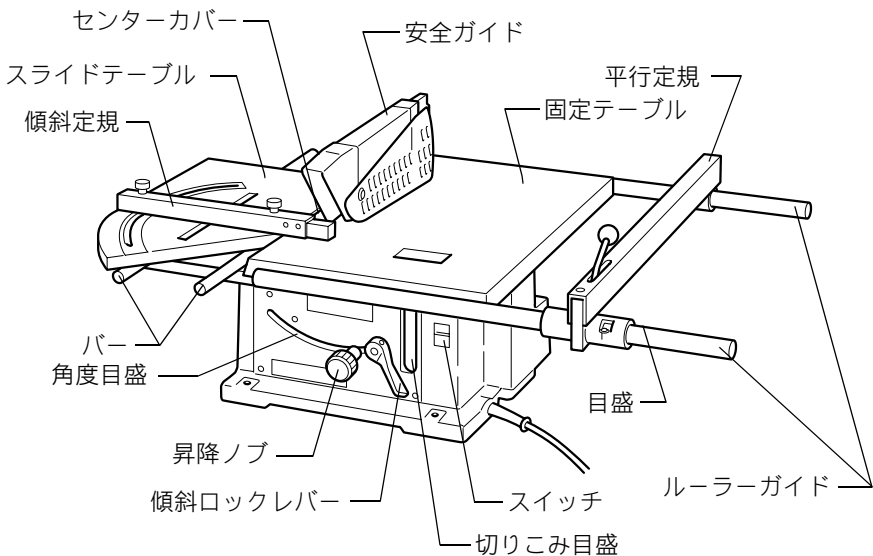
・ 電源が離れていて、延長コードが必要なときは、本機を最高の能率で支障なくご使用いただくために、十分な太さのコードをできるだけ短くお使いください。

使用できる延長コードの太さ（公称断面積）と最大長さの目安

コードの太さ(導体公称断面積)	銘板記載の定格電流値で使用できる長さの目安		
	～ 5A	5 ～ 7A	—
$0.75mm^2$	20m	10m	—

コードの太さ(導体公称断面積)	銘板記載の定格電流値で使用できる長さの目安		
	～ 5A	5 ～ 10A	10 ～ 15A
$1.25mm^2$	30m	15m	10m
$2.0mm^2$	50m	30m	20m

・ 延長コードは本機のコードと同じような被ふくを施したコードを使用してください。

各部の名称および標準付属品

標準付属品

- チップソー
  A-16134
- 平行定規
- ルーラーガイド
- 六角穴付ボルト
- 六角棒スパナ 5
- スパナ 19
- メガネレンチ 13-22
- ⊕ネジ回し

別販売品のご紹介

・ 別販売品の詳細につきましてはカタログを参照していただくか、お買い上げ販売店もしくは、裏表紙掲載の当社営業所へお問い合わせください。

ミゾキリカッタ…外径 120mm ×内径 15mm ×幅 2.4 ～ 21.0mm (P.31 参照)

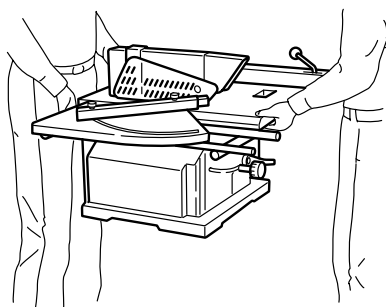
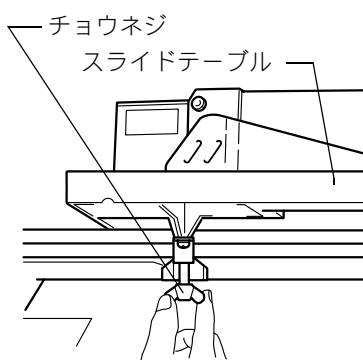
- **カッタ用アウタフランジおよびリング**
- **センタカバー**
  下記カッタ幅のカッタご使用時に取り付けてください。
  (9.0 、10.5 、12.0 、13.5 、15.0、16.5、18.0、21.0mm)
- **マルノコ盤スタンド**
  部品番号 193920-6
- **集じん用フード**
  (木工集じん機接続用)
  部品番号 191793-1
- ノコ刃

	寸法 (mm)			部品番号
	外径	内径	歯数	
縦横兼用刃	255	25	52	A-20127
チップソー 一般木工用	255	25	50	A-01862
	255	25	72	A-10338
	260	25	64	A-07618
	260	25	72	A-06622
	260	25.4	100	A-17815
チップソー 縦挽き用	255	25.4	36	A-34338
チップソー 合板専用	255	25.4	72	A-16134
チップソー 集成材用	260	25.4	100	A-31083

運搬

・ スライドテーブルをチョウネジで固定してください。

・ 本機をバランスよく持って、運搬してください。

・ 車などで運搬する場合は、十分機械を固定してください。

注

・ 運搬は必ず２人で行ってください。

組み立て方法

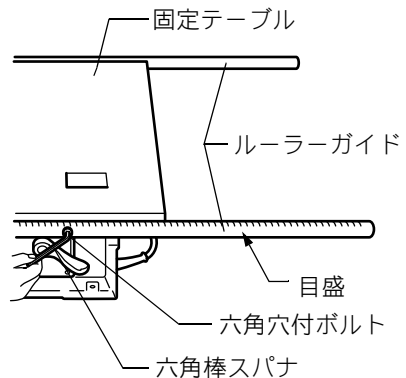
⚠警告

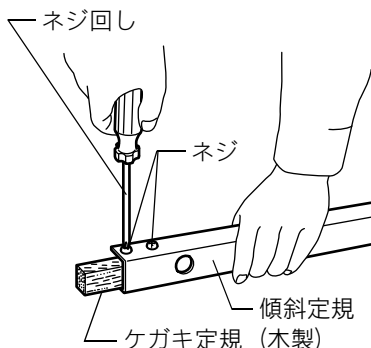
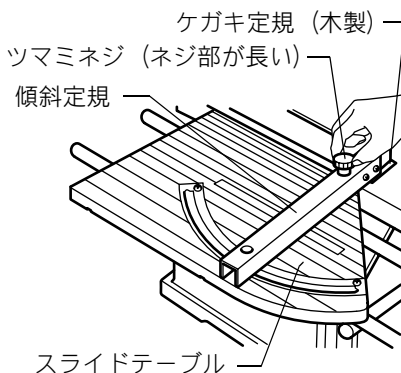
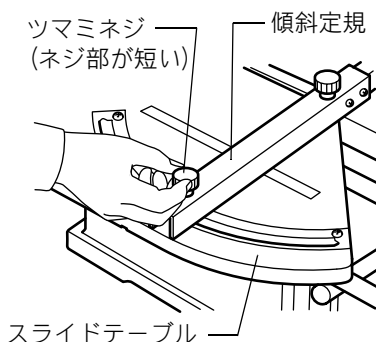
組み立ての際は、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントより抜いてください。

・ 電源プラグを電源コンセントにつないだまま行うと事故の原因になります。

・ 本機は工場出荷時には、（1）ルーラーガイド（平行定規の案内）、（2）傾斜定規、（3）ノコ刃、（4）平行定規、（5）安全ガイド、（6）センターカバーが取りはずしてありますので、次の順序で組み立ててください。

ルーラーガイドの取り付け方

・ 目盛付きのルーラーガイドを固定テーブルの前側に、目盛のないルーラーガイドを固定テーブルの後側に、六角穴付ボルトで固定してください。（六角穴付ボルト・六角棒スパナは付属品箱に入っています。）

傾斜定規の取り付け方

・ ケガキ定規（木製）を傾斜定規の中に入れ、２本のネジで軽く締め付けてください。

・ スライドテーブルの上に傾斜定規（ケガキ定規が固定テーブル側になるように）を載せてください。
・ ネジ部の長いツマミネジを傾斜定規のケガキ定規側の穴に入れ、スライドテーブルのネジ穴にねじ込んでください。

・ 次に、ネジ部の短いツマミネジを傾斜定規の他の穴に入れ、スライドテーブルの溝部に入っているナットにねじ込んでください。

・ （傾斜定規・ケガキ定規・ネジ類・ネジ回しは付属品箱に入っています。）

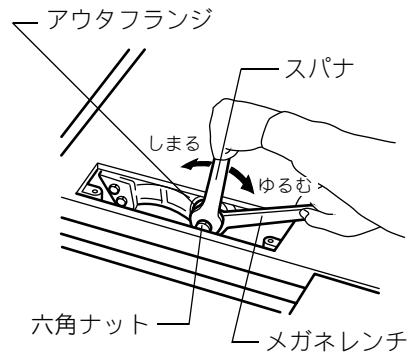
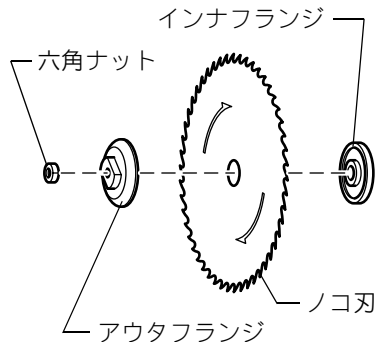
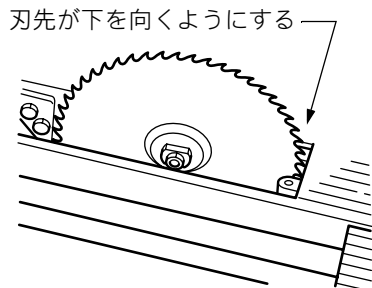
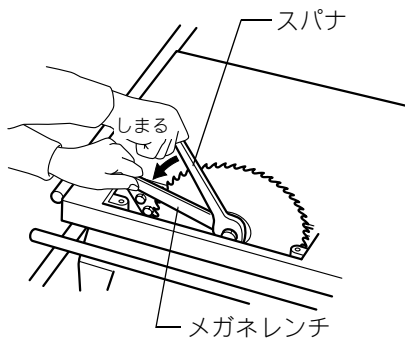
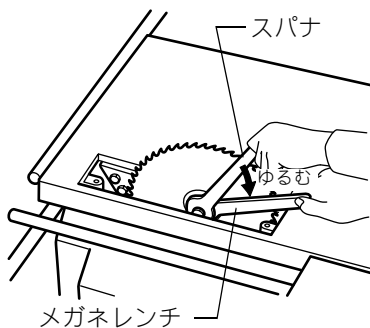
・ スライドテーブルは、チョウネジで固定してありますのでネジをゆるめると移動させることができます。

ノコ刃の取りつけ・取りはずし方

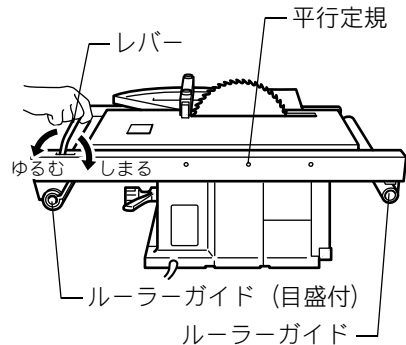
⚠警告

ノコ刃は、外径 208 ～ 260mm・厚み 1.8mm 以下・あさり幅 2.0mm 以上のものを使用してください。

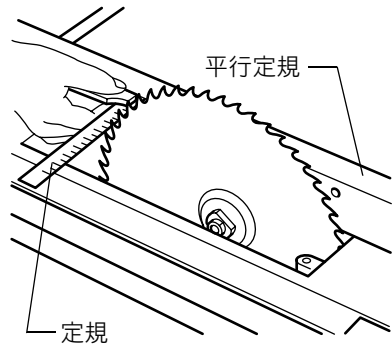
・ これにあてはまらないノコ刃を使用しますと、けがの原因になります。

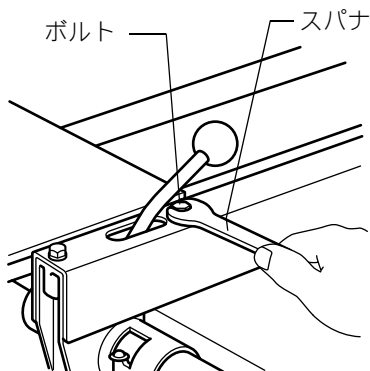
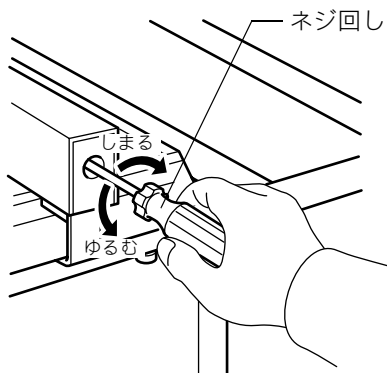
・ アウタフランジにメガネレンチ 13-22 をはめ、スパナ 19 で六角ナットをゆるめ、アウタフランジをはずしてください。

・ ノコ軸にインナフランジ→ノコ刃→アウタフランジ→六角ナットの順に組み付けてください。

・ この時、ノコ刃はテーブルの手前で刃先が下を向くように取り付けてください。

- 締め付けは、アウタフランジにメガネレンチ 13-22 をはめ、メガネレンチの柄をテーブルにあて、スパナ 19 で六角ナットを左に回して締め付けてください。

- 取りはずす場合は、取り付け方の逆の要領で行ってください。

- インナフランジには、ノコ刃内径 25 用と 25.4 用（25.4 の刻印あり）の 2 面があります。ご使用になるノコ刃の内径に合った面を使ってください。

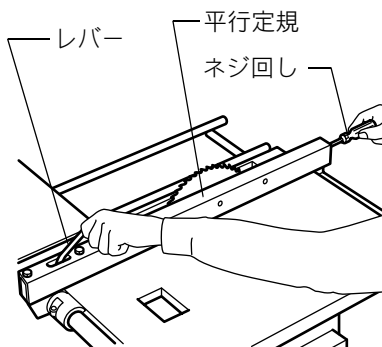
平行定規の取り付け方

・ 平行定規は、レバーを手前に引いた状態でルーラーガイドに取り付けてください。レバーを手前に引くとゆるみ、前方へ倒すと固定できます。

ノコ刃と平行定規の平行

⚠ 注意
平行定規は必ずノコ刃と平行に調整してください。 ・ 平行でないとノコ刃をこじて、けがの原因になります。

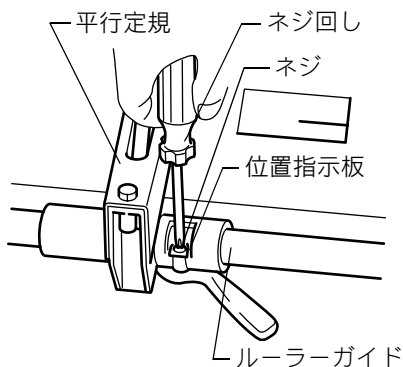
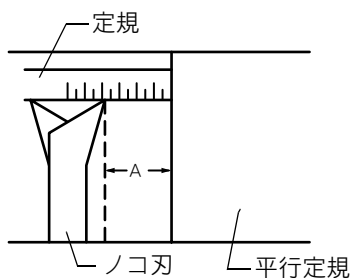
・ 平行定規をノコ刃から 2 ～ 3mm の位置で固定し、お手持ちの定規でノコ刃からの距離をノコ刃の前後 2ヵ所で測ってください。

平行になっていない場合は、以下の手順で調整してください。

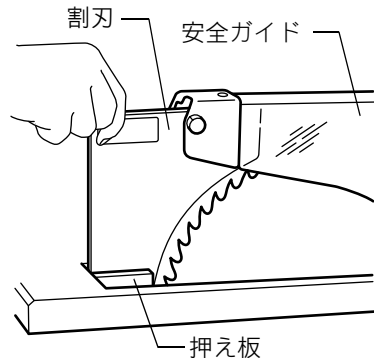
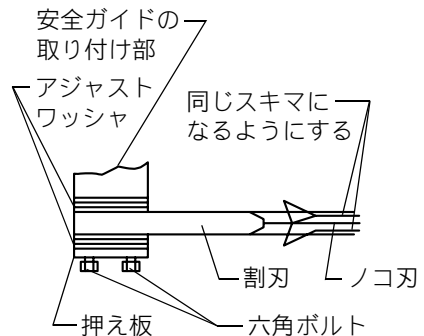
①平行定規後部の穴にネジ回しを入れ、左に２～３回転させ、平行定規後部のネジをゆるめてください。
②平行定規の２本のボルト（M6）をお手持ちのスパナでゆるめてください。
③平行定規をにノコ刃と平行にして、２本のボルトで固定してください。
④平行定規後部の穴にネジ回しを入れ、左に２～３回転させ、平行定規後部のネジを締め付けてください。

平行定規の固定力の調整

・レバーを倒して平行定規を固定したときに、平行定規後部の固定が不充分な場合は、レバーを倒したまま、平行定規後部の穴にネジ回しを入れ右に回して固定力を増してください。

注

・ネジを右に回しすぎますと、レバーが戻り平行定規前部の固定力が弱くなりますので、レバーを持ちながらネジを回し、レバーが戻らない位置に調整してください。

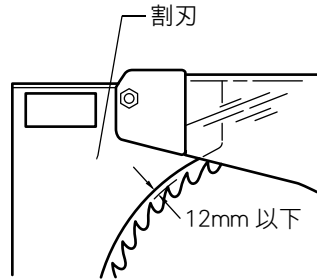
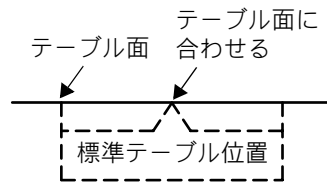
位置指示板の調整

- 平行定規をノコ刃から離して固定してください。
- お手持ちの定規でノコ刃の刃先と平行定規の距離を測ってください。
- 位置指示板がノコ刃と平行定規の距離Ａを示しているか、ルーラーガイドの目盛を確認してください。
- ずれている場合は、ネジをゆるめ位置指示板を合わせ、ネジを締め付けてください。

安全ガイドの取り付け方

・ 安全ガイドの割刃をテーブル後部（ノコ刃後部）の安全ガイド取り付け部と押え板の間に入れてください。

・ 次に安全ガイド取り付け部に付いている六角ボルトをメガネレンチで軽く締め付け、ノコ刃と安全ガイドの割刃が、一直線になっているか確認してください。ずれている場合は、割刃の左右のアジャストワッシャの数をかえて割刃を入れなおし、ノコ刃と割刃が一直線になるように調整してください。

注

・ 安全ガイドの取り付け・調整は、昇降ノブを右に回し、安全ガイドの取り付け部を最上部（最大切り込み深さ）にしてから、行なってください。（21 ページの切り込み深さの調整の項参照・工場出荷時には、最上部に調整してあります。）
・ 割刃はノコ刃と一直線上になるように、正しく調整してください。

注

・ **割刃とノコ刃の刃先の間隔が 12mm 以下になるように調整してください。**

・ 付属のノコ刃（外径 255mm ）の場合は、割刃に貼り付けの「標準テーブル位置」とテーブル面が同じになるようにしてください。

このとき割刃とノコ刃の刃先の間隔は 4 ～ 5mm になります。

・ 調整が終わりましたら、六角ボルトで安全ガイドをしっかり固定してください。
・ センタカバーを取り付け、安全ガイドがスムーズに作動することを確認してください。
（センタカバー、ネジ類は付属品箱に入っています。）

注

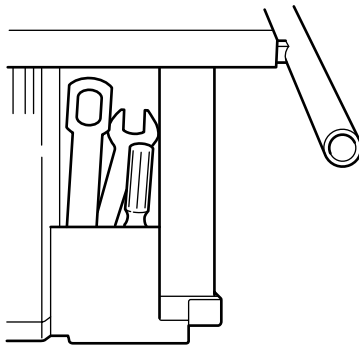
・ **センタカバーは、所定の位置にはめ込み、確実にネジで固定してください。**

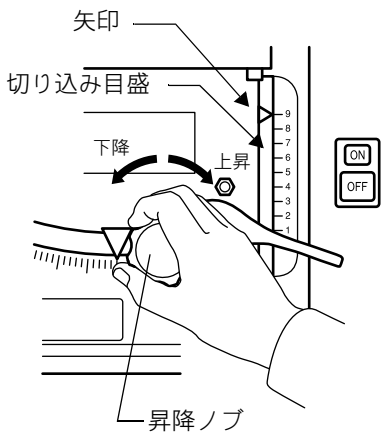
使い方

据え付け場所

- 明るくて傾斜のない平坦な場所に、すべったり、ずれたりしないよう、作業台や別販売品のマルノコ盤スタンドに固定した状態で使用してください。
- 作業台には、切屑排出用の穴を設けてください。

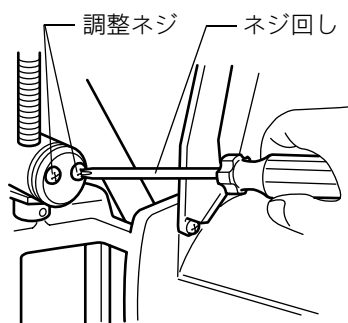
工具の収納場所

- 付属工具などは、ベースのポケットに収納してください。

切りこみ深さの調整

- 切りこみ深さの調整は、昇降ノブを回して行ってください。昇降ノブを右に回すとノコ刃が上昇し、左に回すと下降します。切りこみ目盛の矢印の位置が最大切りこみ深さとなります。

注

- 矢印は、外径 255mm のノコ刃の切り込み深さを示しています。

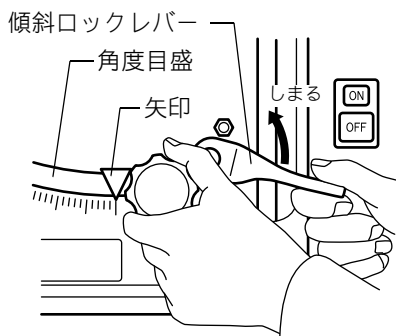
昇降ノブの操作力の調整

・ 昇降ノブが重くて回らない場合は、本体内部の 2 本の調整ネジをネジ回しで左に回してゆるめてください。逆に軽くて振動で回る場合は、調整ネジを右に回して締め付けてください。

傾斜角度（ノコ刃）

⚠ 注意

傾斜ロックレバーは、調整が終わりましたら必ずしっかり締め付けてください。

・ 締め付けが不充分のままお使いになると作業中にノコ刃の傾斜が変化し、材料が反発することがあり、けがの原因になります。

・ 傾斜ロックレバーを右に回してゆるめ、お望みの角度（0 ～ 45°）に合わせてください。傾斜角度は角度目盛の矢印が示します。角度の調整が終わりましたら、傾斜ロックレバーを左に回して締め付けてください。

角度ストッパの調整

・ 傾斜ロックレバーをゆるめ、ストッパにあたる位置で傾斜ロックレバーを固定してください。

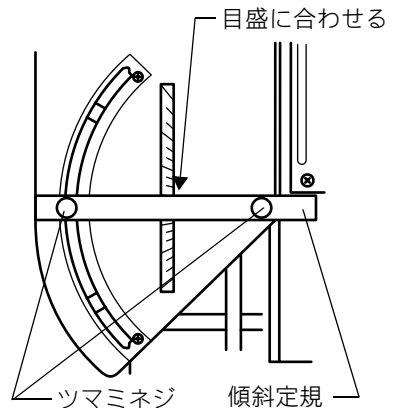
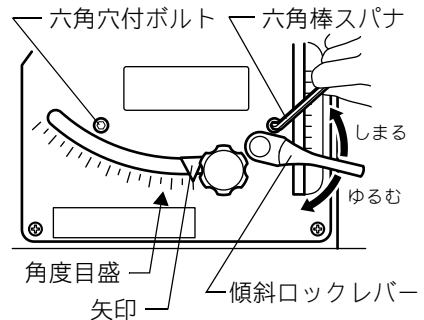
角度………定規でノコ刃の直角（または45°）を確かめてください。

※角度が出ていない場合は、以下の手順で調整してください。

① 傾斜ロックレバーの上にあるストッパ取り付け用六角穴付ボルトを六角棒スパナでゆるめてください。

② 傾斜ロックレバーをゆるめ、ノコ刃を直角（45°）の位置にして傾斜ロックレバーを固定してください。

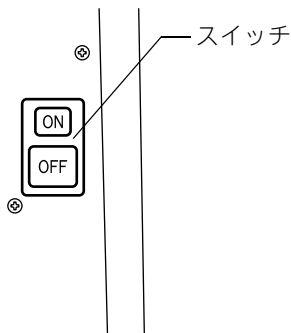
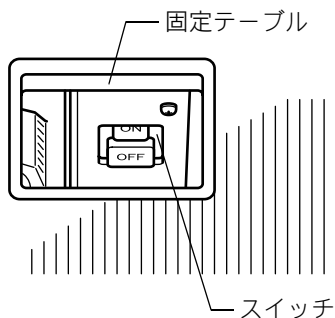
③ ストッパをずらして位置を決め、六角穴付ボルトをしっかり締め付けてください。

④ 矢印が 0°（45°）を示すように、矢印の取り付ネジ（2本）をゆるめて調整し、締め付けてください。

傾斜角度（傾斜定規）

・ 傾斜定規を固定しているツマミネジ（2本）をゆるめ、お望みの角度（0～45°）に合わせ、しっかり締め付けてください。溝側のツマミネジは穴に付属のネジ回しを入れて回すと、より楽に締め付けたり、ゆるめたりできます。

スイッチの操作

⚠警告
電源コンセントに電源プラグを差し込む前に、スイッチが切れていることを必ず確認してください。 ・ スイッチを入れたまま電源プラグを差し込むと急に動き出し事故の原因になります。

・ スイッチは「ON」のボタンを押すと入り、「OFF」のボタンを押すと切れます。

・ なお、固定テーブルには、スイッチが上から見えるように窓があけてあります。

切断作業

⚠警告

手がノコ刃に接近する場合は、必ず押し棒など治具を使用してください。
使用中は、材料をしっかり保持し、こじれのないように切断してください。
・　材料がこじられると、強い反発力が生じ、けがの原因になります。
切断途中で、ノコ刃を回転させたまま材料を戻さないでください。
・　ノコ刃を回転させたまま材料を戻すと強い反発力が生じ、けがの原因になります。
・　材料を戻すときは、スイッチを切り、回転が完全に止まってから戻してください。

⚠注意

ノコ刃の回転中は、切断片を取り除かないでください。
・　ノコ刃に巻き込まれ、けがの原因になります。
材料を押す手を、ノコ刃の延長線上に置かないでください。特にノコ刃を傾斜する場合は注意してください。
・　けがの原因になります。
平行定規は、確実に固定してください。
・　固定が不十分な場合、材料がこじれてけがの原因になります。
切断中は材料をこじたり、浮かしたりしないでください。
・　材料が反発することがあり、けがの原因になります。
小さな材料、幅の狭い材料を加工するときや、溝切り作業でカッタが材料の下に隠れる場合は、必ず押し具などを使って作業してください。
・　刃物に手などが触れけがの原因になります。

・　切断する場合はテーブルの上に材料をのせ、ノコ刃が材料に触れない状態でスイッチを入れます。**材料を両手でしっかり保持し、ノコ刃の回転が完全に上昇し安定したら、**そのまま静かに送材し、切り終わるまでこの状態を保ちます。特に硬い材料を切断する場合は、出来るだけゆっくり送材してください。切断面をきれいにするには、一定の速さで真直ぐ材料を進めてください。

注

・　**材料の急激な送りは避けてください。モータに無理がかかり故障の原因となります。**
・　安全ガイドは、直角および傾斜切断時に、円滑に作動しノコ刃を覆うことを確認してから作業してください。
・　スライドテーブルを移動させるときに、スライドテーブルの裏側に手を持っていくと、バーとの間で指をはさむ可能性がりますので、スライドテーブルの裏側に手を持っていかないでください。
・　薄い材料の場合、ノコ刃の切り込み深さを材料の高さより少し大きな切り込み深さになるように調整すると、切り口がきれいに仕上がります。

使い方

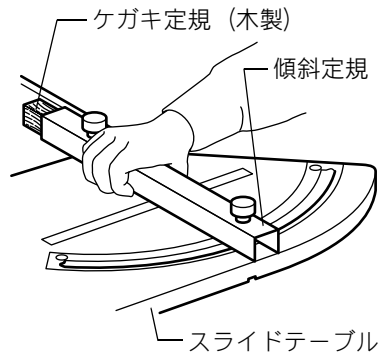
（1）横切り

注

- **横切りをする場合は、平行定規を取りはずしてください。**
- **長い材料を横切りする場合は、テーブルの横にお手持ちのテーブルと同じ高さの補助台を設けてください。**

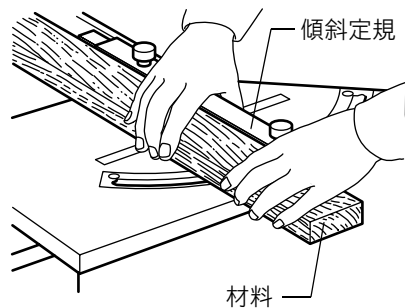
①スライドテーブルの固定ネジがゆるんでいることを確認してください。

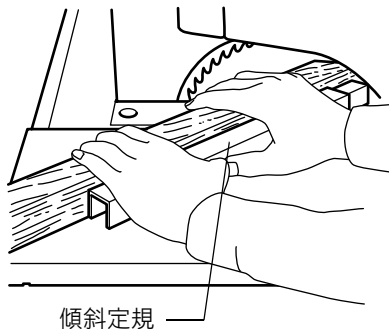
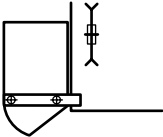
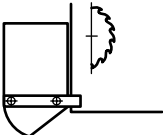
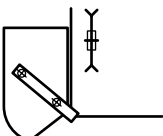
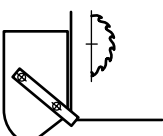
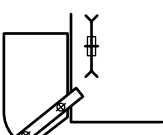
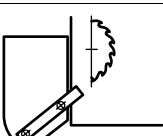
②ケガキ定規（木製）の切断

・ ノコ刃を直角にして、スライドテーブルを手前に引き、ケガキ定規が安全ガイドに触れない位置で傾斜定規を 0°に合わせ、ツマミネジでしっかり締め付けてください。
次にスイッチを入れ、スライドテーブルをゆっくり動かしてケガキ定規の端部を切断してください。

注

- **ケガキ定規の切断部がノコ刃の切断位置を示しますので、材料のケガキ線を合わせて作業してください。**

③横切り

・ 傾斜定規に材料をあて、傾斜定規と材料を両手でしっかり押さえ、ゆっくり前に押して切断してください。

④傾斜切り

・ 傾斜定規をお望みの角度にして、ツマミネジをしっかり締め付けて、横切りと同じ要領で切断してください。この場合、ケガキ定規は使用出来ません。

注

・ 傾斜定規を傾斜させた場合は、切断能力（幅・高さ）が 0°（直角）のときより小さくなります。切断前に確認してください。

使い方

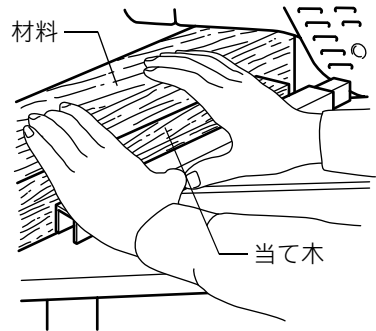
切断できる材料の寸法（スライドテーブル使用時）

・ ノコ刃（ノコ径 255mm）を最大切り込み深さにしたときに、切断できる材料の寸法

傾斜定規角度	ノコ刃の傾斜角度	傾斜定規とノコ刃の関係イラスト	材料	
			厚さ（mm）	幅（mm）
0°	0°		12	300
			91（最大切断厚さ）	220
	45°		12	270
			63（最大切断厚さ）	210
45°	0°		12	260
			55（最大切断厚さ）	220
	45°		18（最大切断厚さ）	270
	0°		12	130
			91（最大切断厚さ）	70
	45°		12	80

注

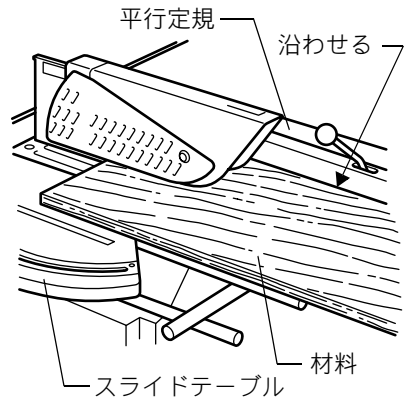
・ ノコ刃と傾斜定規の関係を示すため、安全ガイドをはずしたイラストになっています。

・ 材料と傾斜定規の間に当て木ができる場合は、切断高さえを高くすることができます。

（2）縦切り

注

- **縦切りをする場合は、スライドテーブルの傾斜定規を取りはずしてくいださい。**
- **長い材料を縦切りする場合は、テーブルの後方にお手持ちのテーブルと同じ高さの補助台を設けてください。**

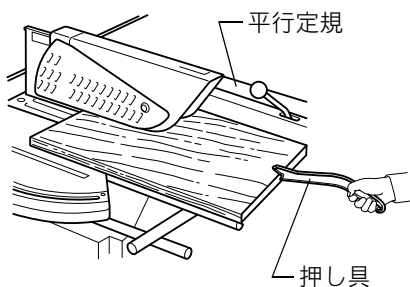
①スライドテーブルをチョウネジで固定してください。

・ スライドテーブルの固定位置は、通常固定テーブルの後端の少し手前に、スライドテーブルの後端を合わせた位置にしますが、材料の大きさにより加工しやすい位置にしてください。

②平行定規をルーラーガイドに沿わせて入れ、お望みの切断幅にしてレバーを十分倒して固定してください。

注

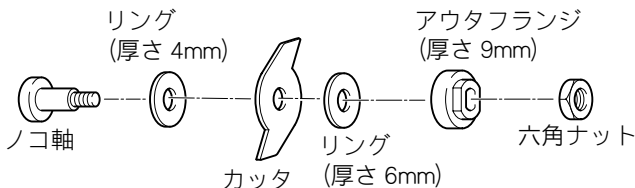
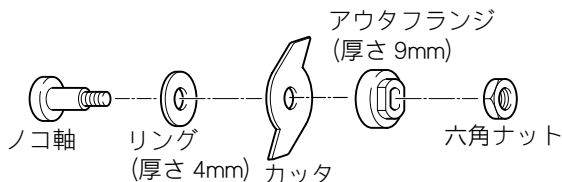
- **平行定規の後部が固定されているか確認してください。**

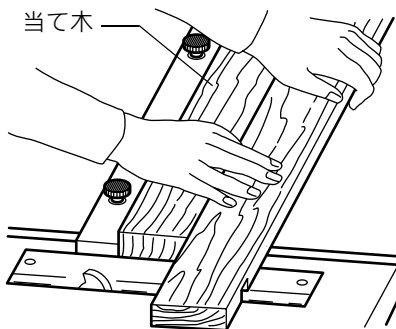
③材料が安全ガイドに触れない位置でスイッチを入れてください。

④材料を平行定規に沿わせ、ゆっくり前へ押して切断してください。手がノコ刃に接近する場合は、必ず押し具を使用してください。

使い方

ミゾキリカッタ…外径 120mm ×内径 15mm ×幅 2.4 ～ 21.0mm
カッタ用アウタフランジおよびリング、六角ナット
・　ミゾキリカッタをご使用の際、お求めください。

注

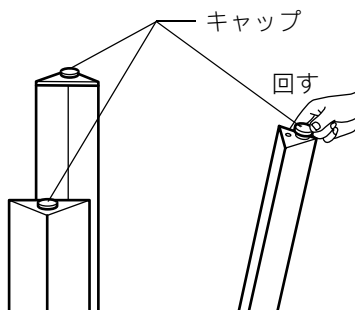
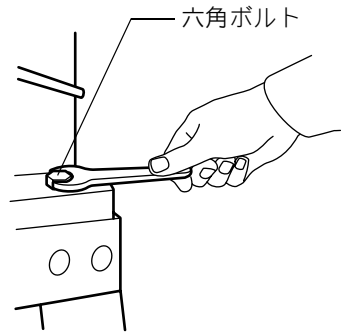
- **安全ガイドを本機からはずして行ないます。刃物に手を触れないよう押し具を使用し、注意して作業してください。**
  14 ページに記載してありますノコ刃の取り付け方と逆の要領でノコ刃を取りはずします。
  取り付けの際に、ノコ刃取り付け時のインナフランジをリング（厚さ 4mm）に取り替えます。次にリング、ミゾキリカッタ、アウタフランジ、六角ナットの順に取り付けます。
- **カッタ幅 2.4 、3.0 、3.9 、4.5 、5.5 、6.0、7.5mm の時**

- **カッタ幅 9.0、10.5、12.0 、13.5、15.0、16.5、18.0、21.0mm の時**

使い方

・ 傾斜定規を使用してミゾキリ作業をする場合は、材料がカッタを完全に通りすぎるように、材料の傾斜定規との間に当て木をしてください。傾斜定規を 0°に合わせたとき、当て木の幅は約 70mm にしてください。

・ 作業後は、安全ガイドを必ずもとの位置に取り付けてください。

注

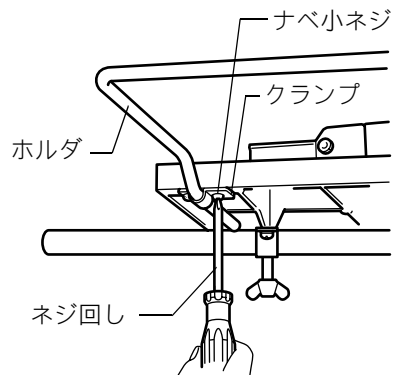
- 六角ナットはしっかり締め付けてください。
- カッタ幅 7.5mm 以下は本機取り付けのセンタカバーを、カッタ幅 9mm 以上は別販売品のセンタカバーを使用してください。
- 切り込み目盛は使用できません。深さはテーブル面から直接測ってください。
- カッタを傾斜して作業するとテーブルにあたりますので絶対しないでください。
- 木材以外の加工には使用しないでください。

マルノコ盤スタンドの組み立て方

・ 組み立て方はステーを下に並べてレッグを逆さに立て、角根ボルトとナットで確実に締め付けた後、レッグ裏にゴムのキャップをはめてください。

・ 次に組み立てたスタンドの上に本機を載せ、4 本の六角ボルト、平座金、六角ナットで固定してください。

注

・ マルノコ盤スタンドは専用スタンドですので、本機以外のものを取り付けたり、載せたりしないでください。

ホルダセット品の組み付け方

・ 組み付け方は、スライドテーブルの裏からクランプとナベ小ネジで締め付けて固定します。

注

・ 機械を移動させるときは、ホルダを持って運ばないでください。

保守・点検について

⚠警告

点検・整備の際には必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。

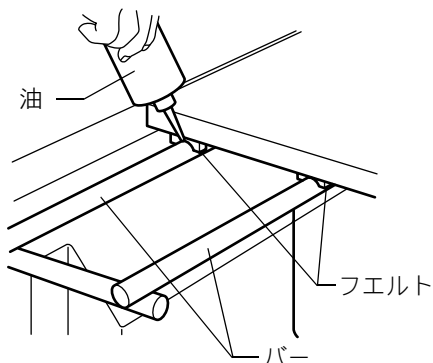
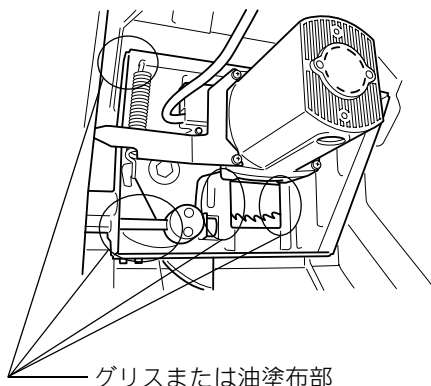
・ 電源プラグを電源コンセントにつないだまま行うと、感電や事故の原因になります。

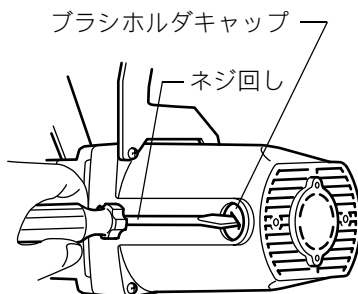
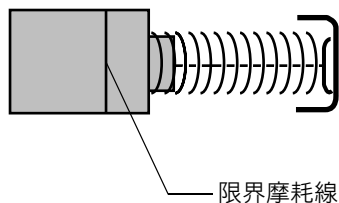
清 掃

・ 時々、切り屑の除去等清掃してください。

注 油

・ 本機を最良の状態で作業していただくため、または本機を長持ちさせるため、時々、摺動部や回転部にグリスを塗布してください。

・ スライドテーブル部のフエルト
・ スライドテーブル摺動部のバー
} マシン油（#120 程度）

本体内部の作動部……………………グリスまたはマシン油（#120 程度）

カーボンブラシの交換

- カーボンブラシは定期的に取りはずして点検してください。
  カーボンブラシが限界摩耗線まで摩耗したら新品と取り替えてください。このとき、カーボンブラシがブラシホルダ内で前後にスムーズに動くか確認してください。
  新品と交換する際は、必ず弊社指定のカーボンブラシをご使用ください。
- ネジ回しでブラシホルダキャップを取りはずしてください。
- 中から摩耗したカーボンブラシを取り出し、新品と取り替えて、ブラシホルダキャップを組み付けてください。
  カーボンブラシは２個で１組になっております。取り替えるときは、必ず両側とも同時に行ってください。

ご修理の際は

- 修理はご自分でなさらないで、必ずお買い上げ販売店または裏面掲載の当社営業所にお申し付けください。

全国に拡がるアフターサービス網

お買い上げ商品のご相談は、最寄りのマキタ登録販売店もしくは、下記の当社営業所へお気軽にお尋ねください。

事業所名	電話番号
札幌支店	〈011〉(783) 8141
札幌営業所	〈011〉(783) 8141
旭川営業所	〈0166〉(29) 0960
釧路営業所	〈0154〉(37) 4849
函館営業所	〈0138〉(49) 9273
苫小牧営業所	〈0144〉(68) 2100
帯広営業所	〈0155〉(36) 3833
北見営業所	〈0157〉(26) 9011
仙台支店	〈022〉(284) 3201
仙台営業所	〈022〉(284) 3201
古川営業所	〈0229〉(24) 0698
青森営業所	〈017〉(764) 4466
八戸営業所	〈0178〉(43) 3321
盛岡営業所	〈019〉(635) 6221
水沢営業所	〈0197〉(22) 5101
郡山営業所	〈024〉(932) 0218
いわき営業所	〈0246〉(23) 6061
新潟支店	〈025〉(247) 5356
新潟営業所	〈025〉(247) 5356
長岡営業所	〈0258〉(30) 5530
山形営業所	〈023〉(643) 5225
酒田営業所	〈0234〉(26) 3551
秋田営業所	〈018〉(863) 5205
宇都宮支店	〈028〉(634) 5295
宇都宮営業所	〈028〉(634) 5295
小山営業所	〈0285〉(25) 5559
水戸営業所	〈029〉(248) 2033
土浦営業所	〈029〉(821) 6086
関東物流センター	〈048〉(771) 3451
埼玉支店	〈048〉(777) 4801
さいたま営業所	〈048〉(777) 4801
川越営業所	〈049〉(222) 2512
熊谷営業所	〈048〉(521) 4647
越谷営業所	〈0489〉(76) 6155
前橋営業所	〈027〉(232) 5575
高崎営業所	〈027〉(365) 3688
両毛営業所	〈0276〉(46) 7661
千葉支店	〈043〉(231) 5521
千葉営業所	〈043〉(231) 5521
市川営業所	〈047〉(328) 1554
成田営業所	〈0476〉(73) 8101
木更津営業所	〈0438〉(23) 2908
柏営業所	〈04〉(7175) 0411
東京支店	〈03〉(3816) 1141
東京営業所	〈03〉(3816) 1141
中野営業所	〈03〉(3337) 8431

事業所名	電話番号
足立営業所	〈03〉(3899) 5855
大田営業所	〈03〉(3763) 7553
江戸川営業所	〈03〉(3653) 5171
多摩営業所	〈042〉(384) 8411
立川営業所	〈042〉(542) 1201
横浜支店	〈045〉(472) 4711
横浜営業所	〈045〉(472) 4711
川崎営業所	〈044〉(811) 6167
平塚営業所	〈0463〉(54) 3914
相模原営業所	〈042〉(757) 2501
湘南営業所	〈0466〉(87) 4001
静岡支店	〈054〉(281) 1555
静岡営業所	〈054〉(281) 1555
沼津営業所	〈055〉(923) 7811
浜松営業所	〈053〉(464) 3016
甲府営業所	〈055〉(276) 7212
金沢支店	〈076〉(249) 5701
金沢営業所	〈076〉(249) 5701
七尾営業所	〈0767〉(52) 3533
富山営業所	〈076〉(451) 6260
高岡営業所	〈0766〉(21) 3177
福井営業所	〈0776〉(35) 1911
岐阜支店	〈058〉(274) 1315
岐阜営業所	〈058〉(274) 1315
多治見営業所	〈0572〉(22) 4921
松本営業所	〈0263〉(25) 4696
長野営業所	〈026〉(225) 1022
上田営業所	〈0268〉(22) 6362
飯田営業所	〈0265〉(24) 1636
名古屋支店	〈052〉(571) 6451
名古屋営業所	〈052〉(571) 6451
一宮営業所	〈0586〉(75) 5382
東名古屋営業所	〈0561〉(73) 0072
知多営業所	〈0569〉(48) 8470
岡崎営業所	〈0564〉(22) 2443
豊橋営業所	〈0532〉(46) 9117
四日市営業所	〈059〉(351) 0727
津営業所	〈059〉(232) 2446
伊勢営業所	〈0596〉(36) 3210
京都支店	〈075〉(621) 1135
京都営業所	〈075〉(621) 1135
福知山営業所	〈0773〉(23) 7733
大津営業所	〈077〉(545) 5594
彦根営業所	〈0749〉(22) 6184
大阪支店	〈06〉(6351) 8771
大阪営業所	〈06〉(6351) 8771

事業所名	電話番号
東大阪営業所	〈06〉(6746) 7531
関西物流センター	〈0725〉(46) 6715
南大阪営業所	〈0725〉(46) 6611
奈良営業所	〈0742〉(61) 6484
橿原営業所	〈0744〉(22) 2061
和歌山営業所	〈073〉(471) 4585
田辺営業所	〈0739〉(25) 1027
沖縄営業所	〈098〉(874) 1222
兵庫支店	〈0794〉(82) 7411
三木営業所	〈0794〉(82) 7411
尼崎営業所	〈06〉(6437) 3660
神戸営業所	〈078〉(672) 6121
姫路営業所	〈079〉(281) 0204
広島支店	〈082〉(293) 2231
広島営業所	〈082〉(293) 2231
福山営業所	〈084〉(923) 0960
三原営業所	〈0848〉(64) 4850
岡山営業所	〈086〉(243) 4723
宇部営業所	〈0836〉(31) 4345
徳山営業所	〈0834〉(21) 5583
鳥取営業所	〈0857〉(28) 5761
松江営業所	〈0852〉(21) 0538
高松支店	〈087〉(867) 6411
高松営業所	〈087〉(867) 6411
徳島営業所	〈088〉(626) 0555
松山営業所	〈089〉(951) 7666
宇和島営業所	〈0895〉(22) 3785
高知営業所	〈088〉(884) 7811
福岡支店	〈092〉(411) 9201
福岡営業所	〈092〉(411) 9201
北九州営業所	〈093〉(551) 3481
飯塚営業所	〈0948〉(26) 3361
久留米営業所	〈0942〉(43) 2441
佐賀営業所	〈0952〉(30) 6603
長崎営業所	〈095〉(882) 6112
佐世保営業所	〈0956〉(33) 4991
熊本支店	〈096〉(389) 4300
熊本営業所	〈096〉(389) 4300
八代営業所	〈0965〉(43) 1000
大分営業所	〈097〉(567) 3320
宮崎営業所	〈0985〉(26) 1236
鹿児島営業所	〈099〉(267) 5234
沖縄営業所	大阪支店の欄をご覧ください。

881400H1

株式会社 マキタ
愛知県安城市住吉町 3-11-8 〒446-8502
TEL.0566-98-1711 （代表）